

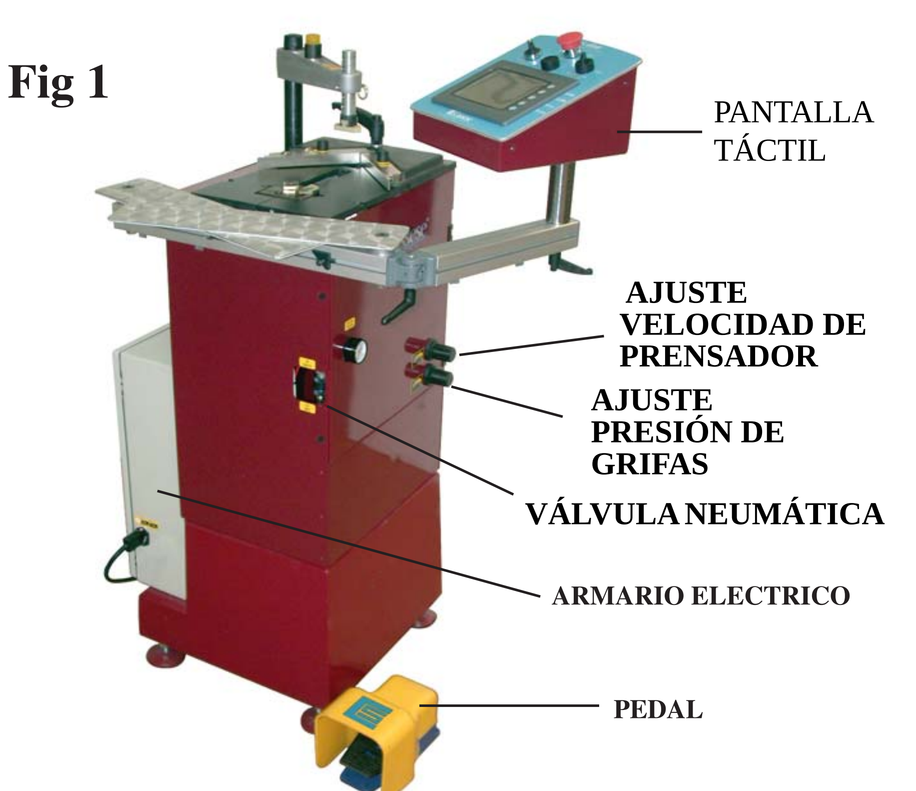
CS 4008 XL

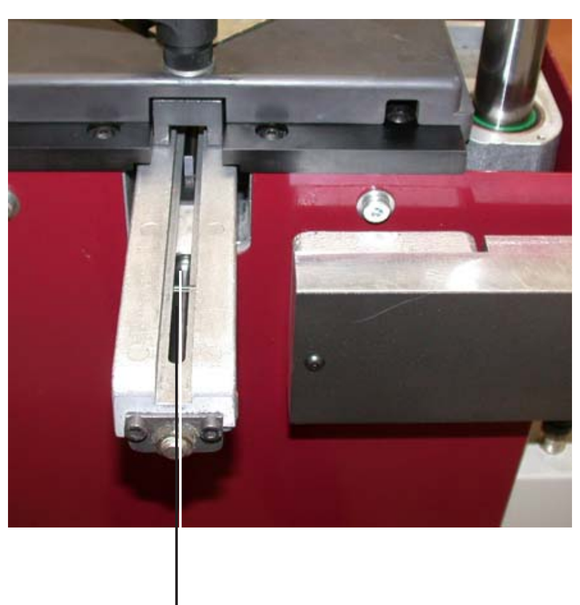
ENSAMBLADORA NUMÉRICA



Manual Técnico y de Utilización

Versión 1-11/2008





CARRIL CARGADOR DE GRAPAS

CS 4008XL CONTENIDO



Fig 3

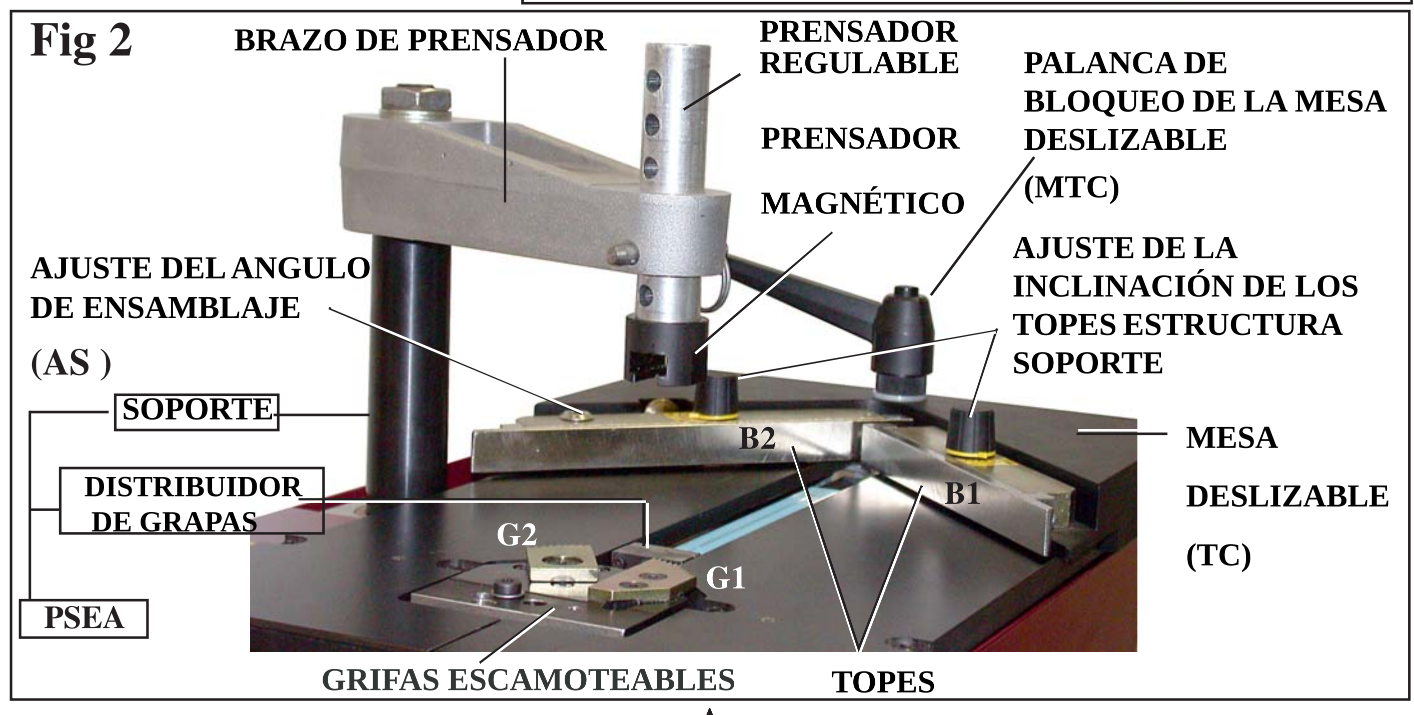


Fig 2

CS4008XL INDICE

INTRODUCCIÓN

PUESTA EN SERVICIO

AJUSTES

ENSAMBLAJE

PARÁMETROS

MANTENIMIENTO

INTRODUCCIÓN

Acaba de adquirir una CS 4008 XL. Le felicitamos por su buena elección y le agradecemos por su confianza. La CS 4008 XL ha beneficiado de nuestra experiencia en la fabricacion de nuestra experiencia en la fabricacion de maquinas de ensamblaje de marcos,que nos han hecho famosos. Le permitira el ensamblaje de molduras de madera de todos los perfiles (Patente nº 7522814). El ensamblaje se realiza por medio de grapas metálicas especialmente estudiadas para una apriete perfecta.

IMPORTANTE: No utilizar otros cargadores que no sean los cargadores Cassese® **CS**

ACCESORIOS

La CS 4008 XL le esta entregada con los accesorios siguientes dentro de una caja de cartón:
- 1 soporte prensador regulable/1 pasador de anilla /un soporte magnetico para triangulo 1 triángulo Negro (madera dura)/1 triángulo Blanco (madera normal)/ 1 embase imantado para extremo de caucho/1 extremo de caucho verde (madera dura 30mm)/1 extremo de caucho amarillo (madera normal 30mm)/
-1 juego de listones para pequeñas molduras/3 llaves Allen (2,5 -3- 5mm).
-1 herramienta repeledora de grapas/1 martillo de repuesto/1 tubo de grasa
-1 tubo de grasa.
-1 acoplador rápido F/1 conector macho de tipo EE UU / 1 conector estandar para flexible
-2 llaves de trampa.

ESPECIFICACIONES

Anchura mínima de la moldura: 3mm/Anchura máxima de la moldura: 150mm
Altura mínima de la moldura:5mm/Altura máxima de la moldura:112mm
Dimensiones mínimas de un bastidor: 85 x 85mm Anchura máxima de grapa desde el talón de la moldura: 175mm.
Tamaño de las grapas Cassese en embalaje de 275: 5- 7-10-12-15mm. 3-4mm a petición.
Dos tipos de grapas : madera normal y madera dura.
Peso de la CS 4008 XL : 150 Kgs
Extensión : Anchura sin soporte=52 cm, Profundidad=62 cm, Altura=118 cm
Alimentación: - eléctrica: 220 v, Mono, 50/60 Hz, Pw: 500 w.
-neumática: aire comprimido 6-7 bars,
-Consumo: 5 litros por ciclo.

OPCIONES

-Mesa rotativa (ref. Z3074) / Prensador mueble (ref. Z3898)
-Sistema de lectura código de barras Z21476 (contacte con el SAV).
-Programa de tratamiento de archivado para PC. Copia de los archivos de artículos de 4008XL a PC y PC a 4008XL.

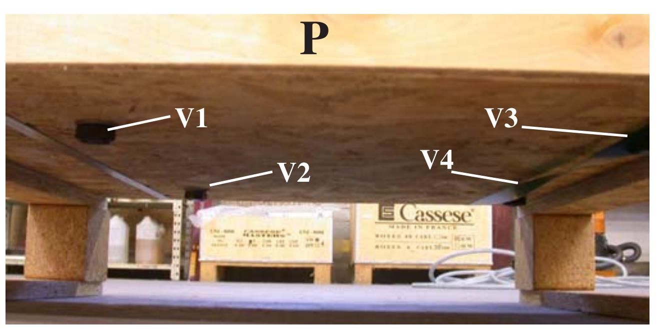
GARANTÍA

La CS 4008 XL está garantizada durante un año, piezas y mano de obra contra todos los defectos de fabricación. Las piezas de desgaste y las estropeadas por un uso no conforme a las disposiciones de las presentes instrucciones están excluidas de esta garantía.

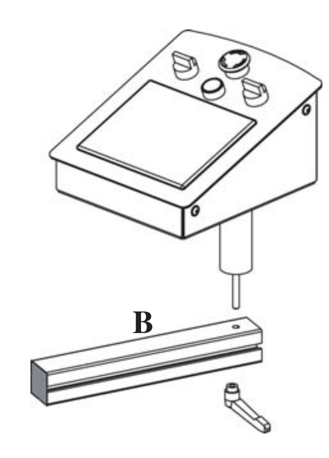
PUESTA EN SERVICIO

1) INSTALACIÓN





Quitar las dos ataduras que mantenen la caja. Quitar la caja hacia arriba. Quitar las 4 nueces V1, V2, V3 y V4 (situados bajo la paleta) con una llave plana de 24 mm. Montar los 4 pies (incluidos) atornillandolos debajo de la maquina.



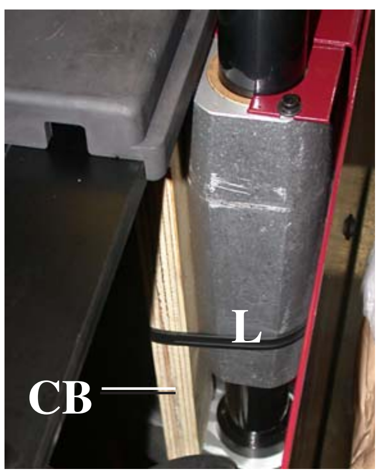
Montar la pantalla táctil en el

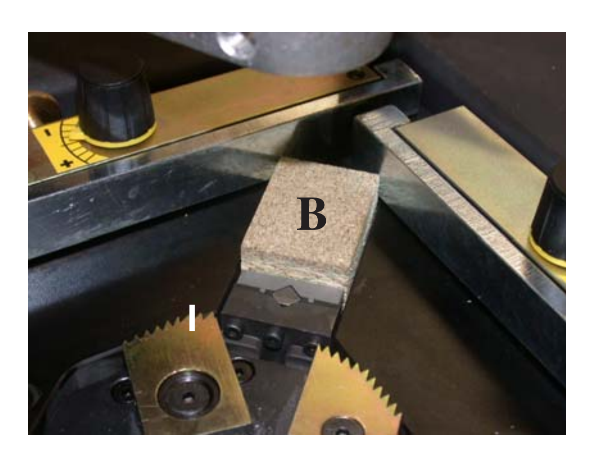
brazo rotativo B.



Quitar 3 tornillos cárter Vc1, Vc2, Vc3 (lado válvula neumática VP) con una llave Allen 4mm, y abrir la puerta de acceso interior máquina PA.







Cortar el enlace **L**. Apoyándose en el brazo del prensador (ver fig.2 p A) quitar la cuña de madera CB. Soltar suavemente el brazo del prensador.

Por razones de seguridad relacionadas con el transporte de su CS4008 XL se ha dispuesto una cuña de madera entre la cabeza del distribuidor y la mesa deslizable. Soltar la palanca de bloqueo MTC de la mesa deslizable, y hacer que se deslice Tc hacia atrás (ver fig2 p A). Quitar la cuña de madera.

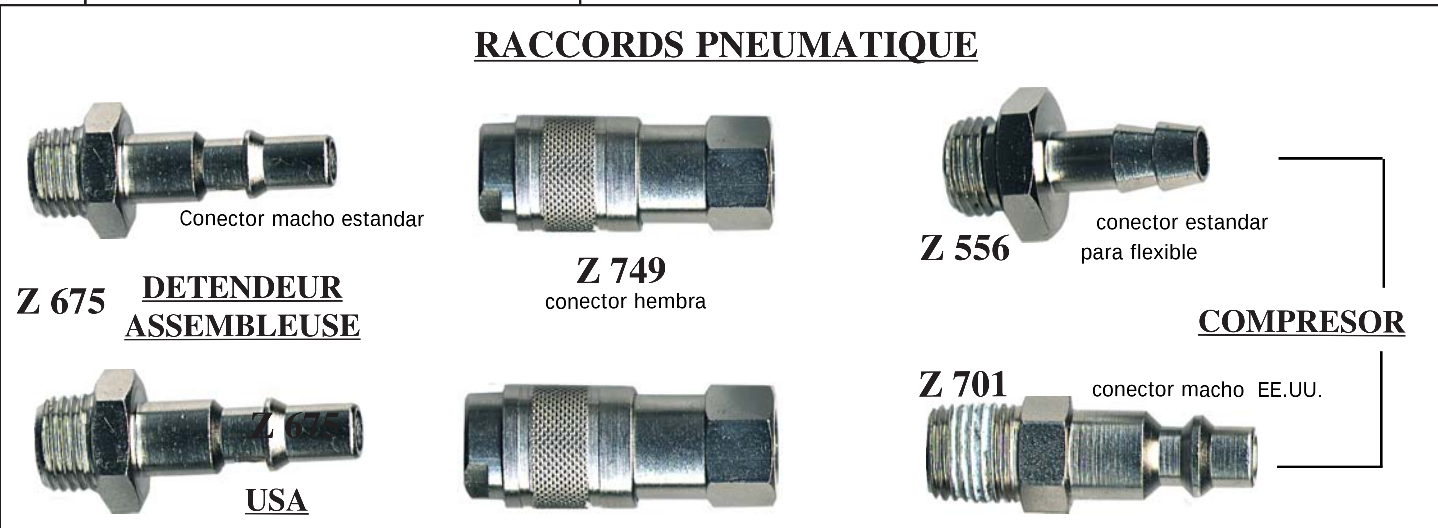
2) EMPALME NEUMÁTICO



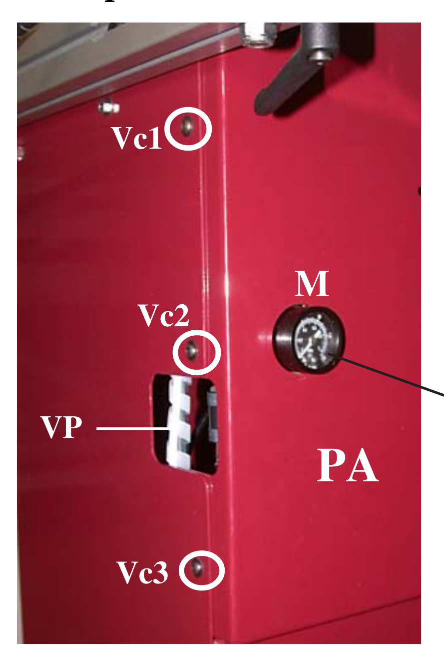
Conectar la salida de compresor al empalme abierto en el exterior de la máquina, debajo de la puerta de acceso PA

Abrir la VÁLVULA DE AIRE VP, el manómetro M debe indicar una **presión de 6 bars.**





Si la presión indicada no esta a 6 bars:



Quitar los 3 tornillos cárter Vc1, Vc2, Vc3 (lado válvula neumática VP) con una llave Allen 4mm, y abrir la puerta de acceso interior máquina PA.

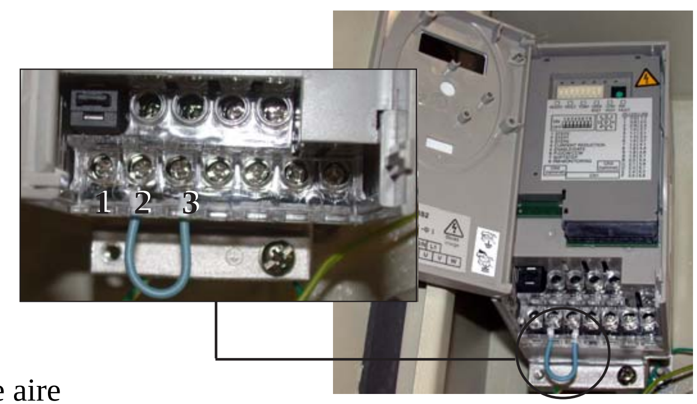


Tirar el botón de ajuste de presión RP hacia lo alto, después darle vueltas (sentido horario=más presión) hasta que la aguja del manometro M indique una presion de 6 bars



3)PUESTA EN MARCHA

1) Conectar la toma eléctrica de la CS4008XL a una entrada 230V mono con Tierra. Si su sistema electrico es de 115V monofasico, sirvase abrir el armario eléctrico con la llave proporcionada, despues sirvase abrir la caja electrica ubicada en lo alto a la izquierda, y instalar un cable electrico entre el punto 2 y 3, como indicado en la fotografia.



2) Colocar la válvula de aire comprimido en MARCHA. El manómetro debe indicar una presión de 6 bars (ver página 3).

VÁLVULA DE AIRE COMPRIMIDO

3) Girar el botón de PUESTA EN MARCHA, aparecerá la pantalla de inicio:



4) PANTALLA DE INICIO



Numero de grapas colocadas desde la 1era puesta en marcha

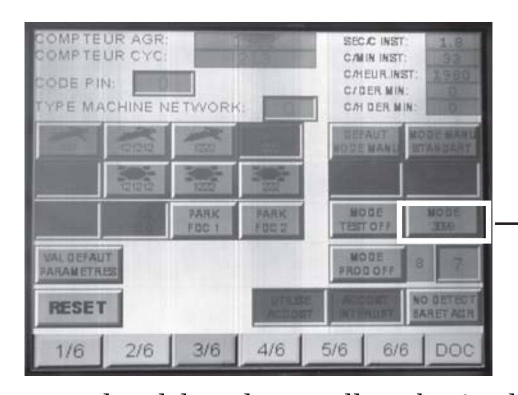
Versiones de programas

Numero de ciclos efectuados desde la 1era puesta en marcha

F4

ELECCIÓN DEL IDIOMA (Presionar la tecla correspondiente a su idioma)

5) PARAMETRAJE DE PANTALLA POR DEFECTO



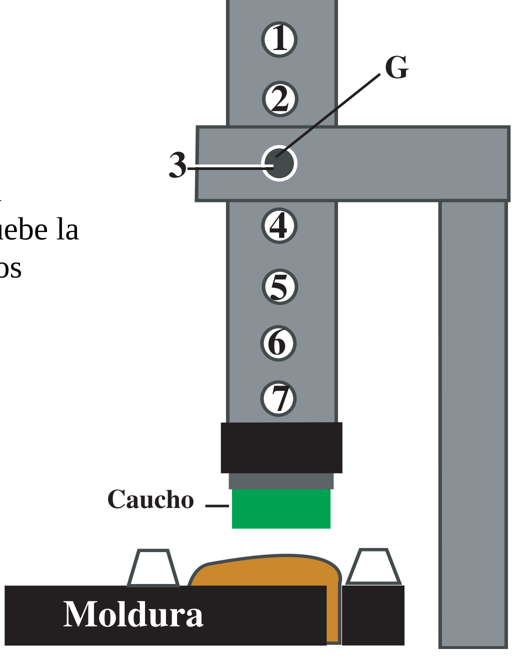
La pantalla de trabajo por defecto se puede seleccionar en modo 486 o 3099: Presionar la tecla F4 (PARÁMETROS)/página 3/5 y especificar el tipo de pantalla deseado con la tecla alternativa 486/3099.

Al presionar en el pedal, en la pantalla, o haciendo pre apriete, aparece la pantalla de trabajo 486 o 3099.

AJUSTES

1) ELECCIÓN DEL PRENSADOR

El prensador se compone de un soporte regulable y embases imantados intercambiables. Se adapta en el brazo de la estructura soporte gracias a pasador a anilla G y se coloca a 7 alturas diferentes de la mesa. Compruebe la orientación del triángulo (los lados del triángulo deben ser paralelos a los topes B1 y B2: ver fig 2 página A del manual técnico)



PRESOR TRIANGULAR NEGRO	PARA MADERAS DURAS
PRESOR TRIANGULAR BLANCO	PARA MADERAS BLANDAS
PUNTAS DE CAUCHO VERDES*	PARA MADERAS DURAS
PUNTAS DE CAUCHO AMARILLAS*	PARA MADERAS BLANDAS

*** : 30mm y 45 mm**

EMPLAZAMIENTO DEL PRENSADOR
EMPLAZAMIENTO DE LOS PRENSADORES ELASTÓMERO/TRIÁNGULO

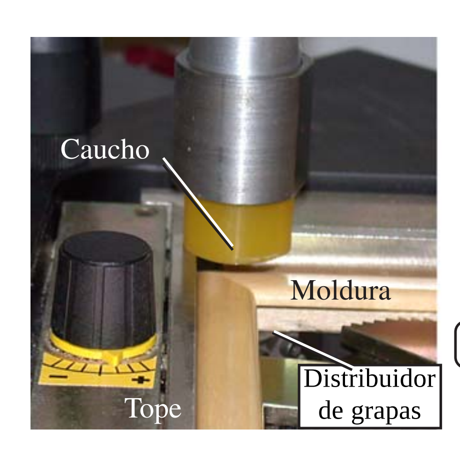


Posición	Caucho 30mm	Caucho 45mm	Triangular
1	13 mm	/	20 mm
2	27 mm	13 mm	35 mm
3	42 mm	27 mm	49 mm
4	57 mm	42 mm	63 mm
5	71 mm	57 mm	73 mm
6	85 mm	71 mm	92 mm
7	100 mm	85 mm	170 mm

Soporte 7 posiciones para:
Extremo de caucho de altura 30mm y 45mm y Presor triángular. Proveído con 2 embases imantados para cada huella prensadora.



2) EMPLEO DEL JUEGO DE LISTONES



En el caso de un ensamblaje de altura inferior a la de los topes, el empleo del juego de listones, incluido,es obligatorio.

INCORRECTO

BUENO

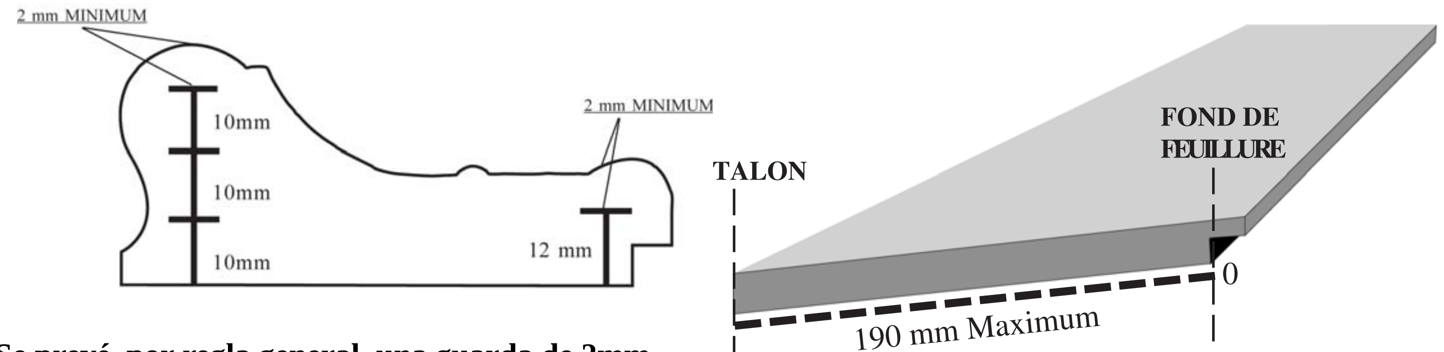


3) AJUSTE DE LA MESA DESLIZABLE

1) Poner el botón «Preapriete» en posición ON.
2) Colocar una moldura contra el tope B1. En el caso de molduras cuya altura fuera inferior a la del tope, se deslizará obligatoriamente el juego de listones metálicos suministrados con los accesorios y se colocarán después las molduras que hay que ensamblar contra éstos (ver página xx).
3) Desplazar la mesa deslizable TC (fig2 pA) hasta que la grifa G1(fig2 pA) esté en contacto con la moldura.
4) Apretar la palanca de bloqueo de la mesa deslizable TC (fig2 pA).

4) SELECCIÓN DE LA POSICIÓN DE GRAPADO

La CS4008XL está prevista para proceder al grapado de las molduras en 1 o 9 puntos y un máximo de 9 grapas para cada una de estas posiciones. La selección se hará en función de la anchura de la moldura que hay que ensamblar, de su dureza y de su espesor.



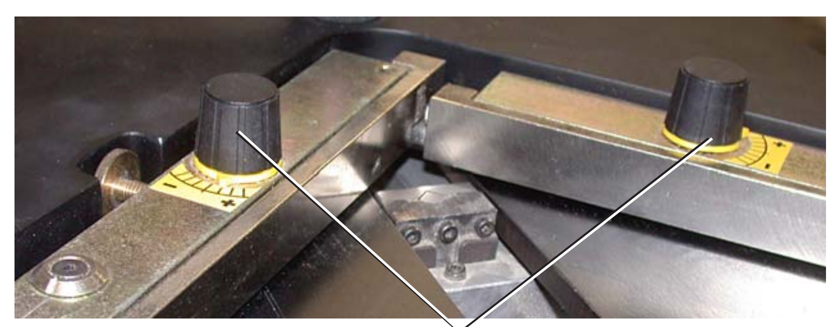
Se prevé, por regla general, una guarda de 2mm MÍNIMO por encima de la grapa. Se pueden superponer grapas del mismo tamaño para evitar cambiar el cargador de grapas si se realizan ensamblajes de marcos de diversos espesores.

La toma de medida de la anchura se efectúa en la diagonal de corte desde el fondo de rebajo hasta el talón. La anchura del perfil no deb exceder los 190mm.

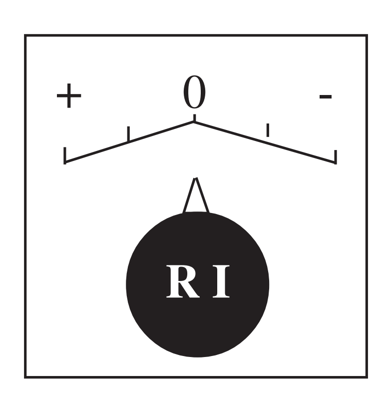
.

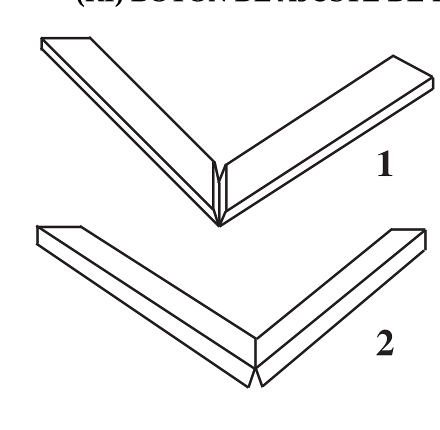
NB: EN TODOS LOS CASOS, EL GRAPADO SE DEBE EFECTUAR LO MÁS CERCA POSIBLE DE LA(S) PARTE(S) MÁS ALTA(S) DE LA MOLDURA.

5) AJUSTE DE INCLINACIÓN DE LOS TOPES



(RI) BOTÓN DE AJUSTE DE INCLINACIÓN DE LOS TOPES

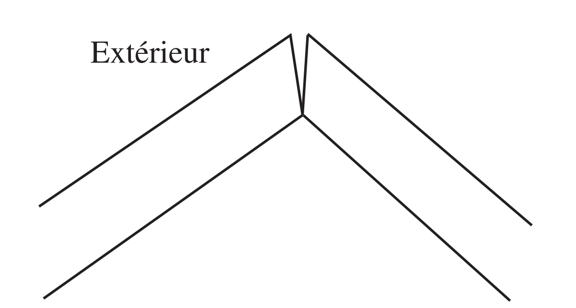


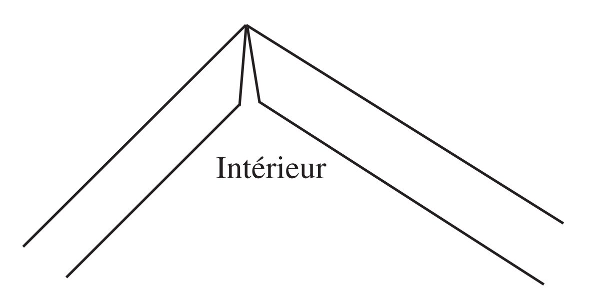


1) Si el ensamblaje presenta una abertura **por arriba** gire con un valor idéntico hacia el MENOS (-) los 2 botones de ajuste de la inclinación de los topes RI (Fig 2 pA).
2) Si el ensamblaje presenta una abertura **por debajo** gire con un valor idéntico los 2 botones de ajuste de la inclinación de los topes RI hacia el MÁS (+) (Fig 2 pA).

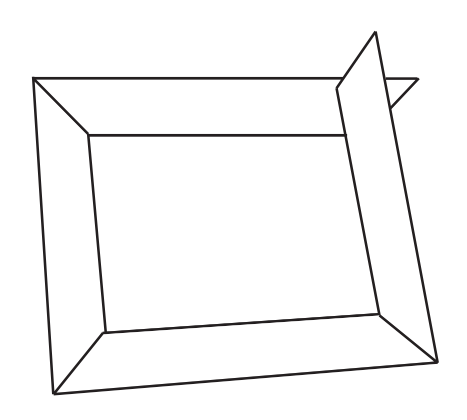
6) AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENSAMBLAJE

Si el ángulo está abierto al **exterior**: **Apretar** el tornillo de ajuste (página A, fig 2 & figura AS más abajo), para corregir el defecto y verificar el ajuste apretando las molduras contra los topes.





Si el ángulo está abierto al **interior**: **Apretar** el tornillo de ajuste (página A, fig 2 & figura AS más abajo), para corregir el defecto y verificar el ajuste apretando las molduras contra los topes.



En caso de tal resultado, verificar su ángulo de corte que es verdaderamente incorrecto dado que es inferior a 45°.
Hay que corregir el ángulo de su máquina de corte, dado que es imposible realizar un marco rectangular con ángulos de menos de 90°.

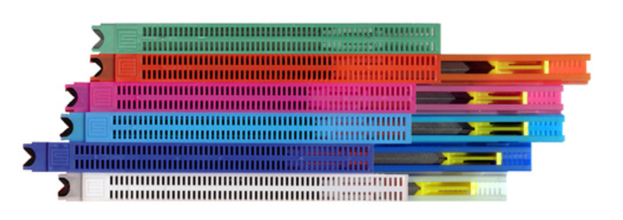


ES IMPOSIBLE REALIZAR UN MARCO CON LOS ÁNGULOS INFERIORES A 90 °

ENSAMBLAJE

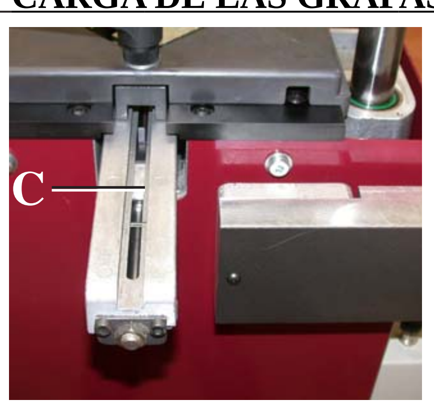
1) EL MEDIO DE ENSAMBLAJE

Para obtener una fiabilidad y un rendimiento incrementados en el tiempo, utilice sólo cargadores CASSESE para su CS 4008 XL



El ensamblaje se realiza por medio de grapas metálicas especialmente estudiadas para una apriete perfecta. Hay 5 alturas de grapas estándares: 5,7,10,12,15mm, envasadas en cargadores que contienen cada uno 275 grapas y específicos para el ensamblaje de madera DURA o madera NORMAL. Para los Slips (redes), bajo pedido especial, existen también les cartuchos de grapas de 3 y 4mm.

2) CARGA DE LAS GRAPAS

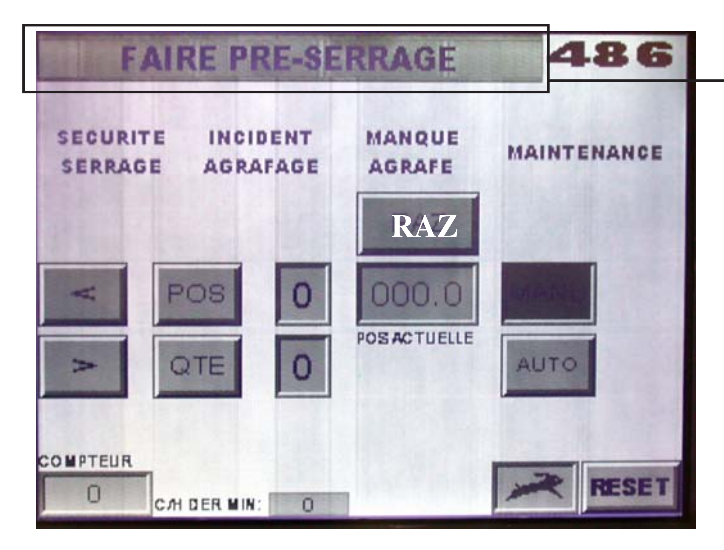


Poner el botón CARGA DE GRAPAS en posición ON. El carril cargador de grapas C se pone en posición atrasada. Meta el cargador CS hasta la ventana del distribuidor. Poner el botón CARGA DE GRAPAS en OFF. El carril vuelve a su posición original.



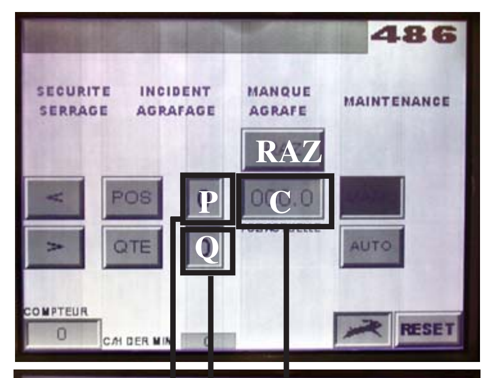
3) ENSAMBLAJE EN MODO 486

La pantalla de trabajo 486 se solicita presionando la tecla F1. Si la pantalla se ha especificado como pantalla de trabajo por defecto, aparecerá después de presionar en la pantalla de inicio.Un mensaje parpadeante solicitará que se ponga la máquina en posición de pre apriete.

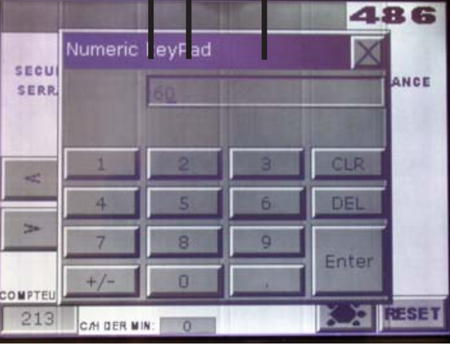




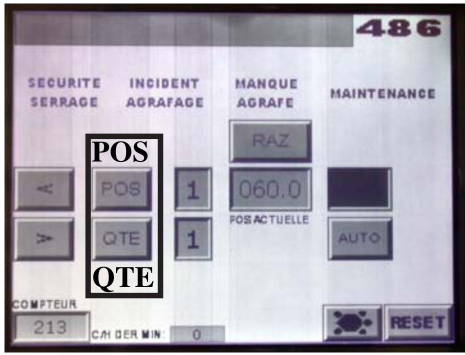
Colocar el botón **PRE APRIETE GRIFAS** en **ON.** Poner a 0, si es necesario, todos los campos de posición **POS** y cantidad **QTE** utilizando la tecla **RAZ.**



El conjunto Estructura Soporte/SE grapado (**P/SEA ver fig 2 p A**) se inicia y se sitúa en posición 1, cerca de las grapas.
Poner el perfil que hay que ensamblar contra el tope B1 y regular la Mesa deslizable (ver página xx). En este estadio, las posiciones de grapado y cantidad de grapas para cada punto habrán quedado definidas.
Al presionar las teclas < (atrás) y > (adelante) se desplaza visualmente la posición del conjunto **P/SEA.**
El campo **C** le da la posición **P/SEA** en mm, al encontrarse el origen 0 al lado de las grifas, el desplazamiento sigue la diagonal de corte.
Puede desplazarse directamente hacia un lado solicitado presionando el campo **C** del lado de posición. Cuando aparezca un teclado numérico podrá introducir la medida de posición deseado, de 0 a 190.
Presione **ENTER** para validar este lado.

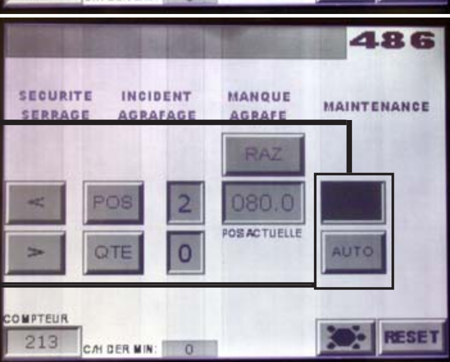


Presionando sucesivamente la tecla **POS**, se pasa a la posición 2, 3, y hasta 9 como máximo. Después de la posición 9=vuelve a la posición 1.
Se puede ir directamente a una posición presionando el campo del N° de posición **P.** Aparecerá un teclado numérico y podrá introducir el n° de la posición deseada, de 1 a 9. Presionar **ENTER** para validar.
Presionando sucesivamente la tecla **QTE,** se especifica la cantidad de grapas en esta posición: 1, 2, 3, y hasta un máximo de 9.
Después del 9=vuelve a 0.
Se puede introducir directamente la cantidad de grapas en esta posición presionando el campo de cantidad de grapas **Q**. Cuando aparezca un teclado numérico podrá introducir la cantidad deseada de 0 a 9. Los botones de selección Manu/Auto definen la forma en que se va a llevar a cabo el ensamblaje del bastidor



MANU=Presión Pedal (Apriete) + Presión en el Botón de grapado.
Nota: Se aconseja utilizar este modo en 2 tiempos en los primeros ensamblajes, con el fin de verificar el estado de los ajustes efectuados.

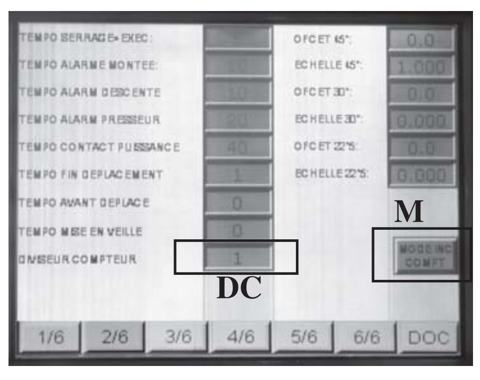
AUTO = Presión de Pedal (Apriete/Grapado en una operación).

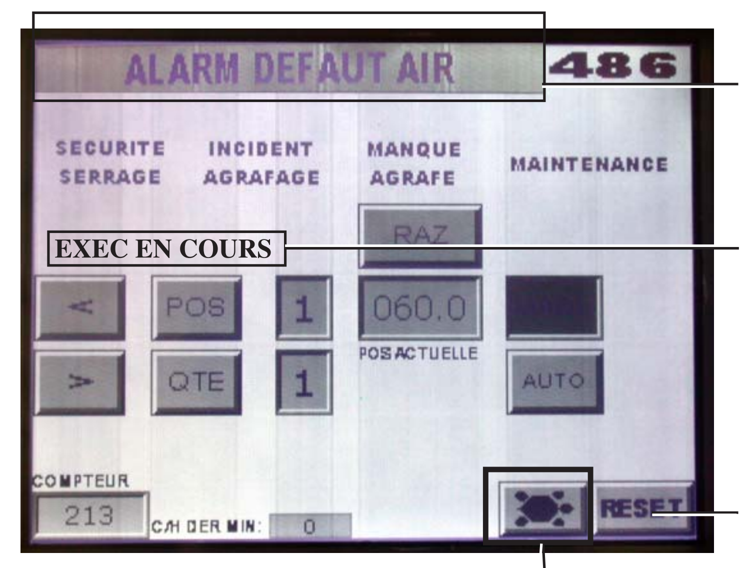


Un campo CONTADOR le indica el numero de ciclos efectuados. Apoyando en este campo,un teclado numerico aparece y se puede atribuir un valor: El contador puede ser incremental o decremental, ver a bajo.

a) PARAMETRAJE CONTADOR

Presionar la tecla F4 (aparecerá la pantalla de los **parámetros**), después la tecla baja de la pantalla 2/5. Especificar con la tecla **M:**
Modo INC COMPT (recuento de los ciclos de grapado por adición) o
Modo DEC COMPT (recuento de los ciclos de grapado por sustracción)
Introducir en el campo DIVISIÓN CONTADOR (DC) la unidad de división del recuento:
1=recuento del número de ángulos ensamblados.
4=recuento del número de marcos ensamblados (etc...)





Un mensaje de texto le indica claramente el estado de la máquina en caso de problemas.

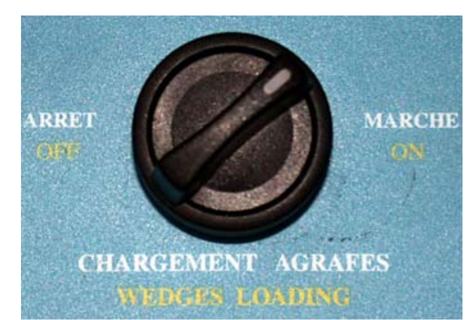
Mientras haya un ciclo en curso, aparecerá en la pantalla un mensaje de « ciclo en curso » y todas las teclas estarán inmovilizadas.

La visualización de las posiciones y cantidades evoluciona según el desarrollo del ciclo de grapado.

Durante un incidente, la tecla **RESET** interrumpe el ciclo en curso. Volver a hacer pre apriete

La tecla **CONEJO/TORTUGA** selecciona el modo de grapado. La forma en que se grapa está definida en los **Parámetros** 3/5 (ver página xx). Por defecto, el modo estándar es **TORTUGA**. Parametrar las teclas **CONEJO/TORTUGA** de forma que se obtenga para cada uno de estos modos un sistema de grapado diferente, mezclando primera presión (1=lenta) y sobrepresión (2=rápida). Por ejemplo: TORTUGA=111 destinado a las molduras frágiles y CONEJO=222 destinado a las molduras resistentes.

Cuando no hay grapas, la máquina desplaza el carril cargador de grapas a su posición más atrasada y le invita a través de un mensaje a colocar un nuevo cargador CS. Quite el cargador vacío. Meta el nuevo cargador hasta la ventana del distribuidor. Presione el Botón de Grapado para continuar. La máquina retoma el ciclo de grapado donde lo había dejado.



B) MEMORIZACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE ENSAMBLAJE

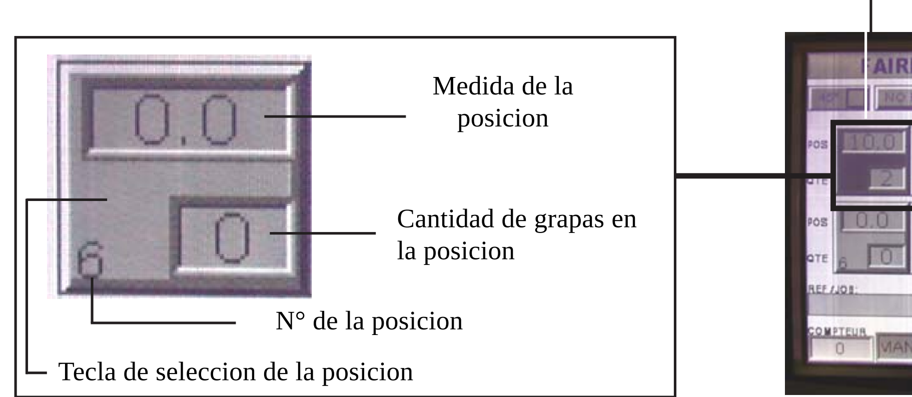
Ver **Modo 3099 (página xx).** Los parámetros de ensamblaje del modo 486 se encuentran en la pantalla 3099, seguir el proceso de memorización desde esta pantalla.
O Pasar a **Modo de Artículos** con la tecla **F3**, presionar la tecla FROM EXEC. Los parámetros inscritos anteriormente en la pantalla 486 se encuentran en la pantalla Artículos (ver memorización de artículo página xx).

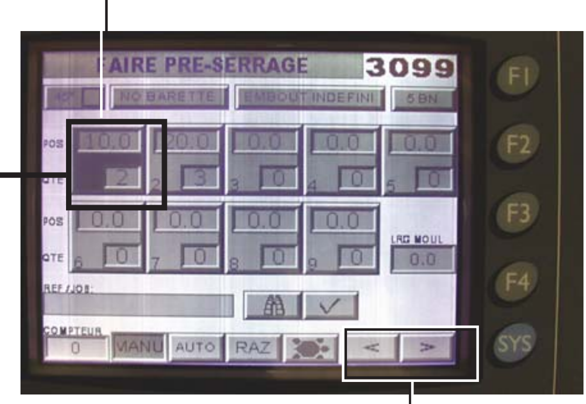
4) ENSAMBLAJE EN MODO 3099

Después de una puesta en tensión, presionar la tecla F2: aparecerá la pantalla 3099. Un mensaje le invita a hacer una preapriete. Para poner a 0 todas las posiciones y cantidades presionar «RAZ»: la estructura soporte/SE grapado se pone en marcha y se sitúa en posición por defecto, cerca de las grifas.

Importante: el origen 0 se encuentra al lado de las grifas, el desplazamiento sigue la diagonal de corte.

El parametraje de los puntos de posiciones y cantidades de grapas para cada posición se regulan de la forma siguiente: -Cada punto de grapado se numera de 1 a 9 y contiene la distancia desde el punto 0 (grifas) y la cantidad de grapas que hay que insertar.





2 métodos para introducir los parámetros de **POSICIÓN**: ya sea utilizando flechas < (atrás) y > (adelante) llevando visualmente el **P/SEA a la posición deseada,** o introduciendo los valores desde el teclado numérico, que aparece después de haber presionado el campo superior (tener cuidado de validar bien el valor con la tecla ENTER).
La cantidad de grapas (de 0 a 9) se introduce después de haber presionado el campo inferior con la ayuda del teclado numérico.
Proceder de igual modo para las siguientes posiciones.
Presionando en la visualización de una medida de posición, el P/SEA se desplaza directamente a esa medida.
La pantalla 3099 permite también especificar:

ÁNGULO/LISTÓN/CONTERA/TAMAÑO

Presionando estas teclas, podrá especificar:

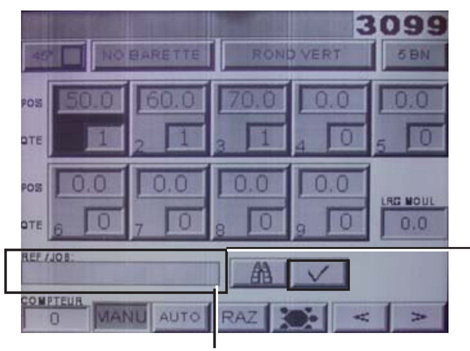


Estos elementos no tienen ninguna incidencia en el ciclo de máquina. Son sólo una ayuda visual a elección del operador.

Presionando el campo **ANCHURA DE MOLDURA**, podrá entrar esta dimensión (ver página xx). La introducción de la anchura de moldura es facultativa. Se trata de un elemento de control visual para el operador al igual que la contera, el tamaño, los listones, el ángulo.
Nota: Cuando no hay grapas, si la anchura de moldura ha sido entrada , la estructura soporte se atrasará a la anchura de moldura. Si la anchura de moldura no ha sido entrada, o si ésta es inferior a uno de los lados de posición, la máquina se desplaza a la posición más atrasada, después le invita (a través de un mensaje) a volverla a cargar (ver proceso página 7. Presione el botón de grapado para continuar



A) MEMORIZACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE ENSAMBLAJE



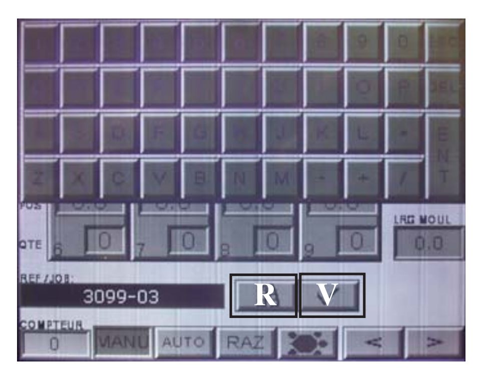
Al presionar en **REF/JOB** la máquina invita a introducir una referencia de articulo desde un teclado alfanumerico



Una vez compuesto el nombre de artículo, validar la inserción de texto con la tecla **ENT** del teclado numérico.



Los parámetros de ensamblaje del perfil se tienen que registrar obligatoriamente con la tecla de validación **V**.



La tecla **BUSCAR** (**R**) permite recuperar un artículo conocido (aquí 3099-03) desde la pantalla de 3099.

Introducir el nombre exacto del artículo. Validar la introducción con la tecla ENT. Presionar después **BUSCAR**.

Después de haber presionado la tecla **HACIA EXEC** la máquina se pone en ejecución del artículo.

Es posible crear un artículo directamente desde la pantalla de ejecución 3099. Introducir los diversos parámetros de su moldura (posiciones y cantidades de grapas), después introducir un nombre en **REF/JOB** y validar con la ayuda de la tecla V. Si el artículo ya existe, aparecerá una pantalla de confirmación.

b) ENSAMBLAJE DEL MARCO

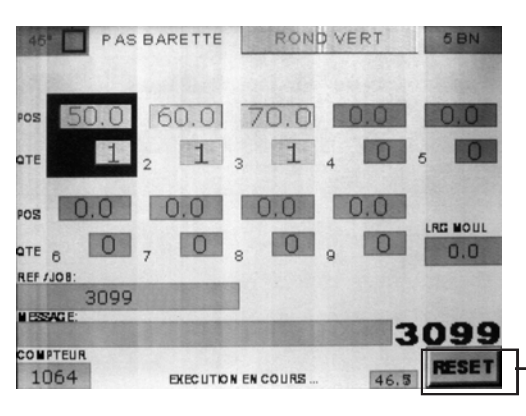
Una vez que todos los parámetros de ensamblaje estén comunicados con la máquina, hay dos modos posibles de ensamblaje (AUTO y MANU), que definen la forma en que el ciclo de grapado se pondrá en marcha:



Manu=Presión de Pedal (Apriete) + Presión en el Botón de Grapado.

Nota: Se aconseja utilizar este modo en 2 tiempos en los primeros ensamblajes, con el fin de verificar el estado de los ajustes efectuados.

Auto=Presión de Pedal (Apriete/Grapado en una operación).



Cuando se pone en marcha un ciclo de grapado, la máquina pasa por una pantalla de ejecución que indica a medida la posición en curso de realización.

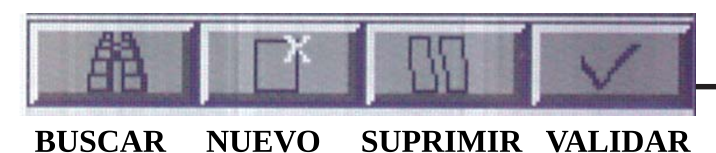
Puede parar el ciclo en curso usando la tecla RESET sin tener que interrumpir la alimentación de la máquina.

5) MODO ARTÍCULOS

Presionar la tecla F3 para acceder a la pantalla ARTÍCULOS.
Un artículo se compone de los siguientes parámetros:
-Nombre del artículo, hasta 16 caracteres alfanuméricos: Presionar el campo **REF ARTÍCULOS,** introducir el nombre deseado con el teclado numérico, presionar **ENT** y después **V**.
-De 1 a 9 posiciones de grapados: siguiendo la diagonal de corte del perfil y para un máximo de anchura de 190mm. Introducir medida de emplazamiento después de haber presionado cada campo **POS**.
-De 1 a 9 grapas por posición: introducir el número de grapas después de haber presionado cada campo **QT**
-Anchura de moldura: de 0 a 190mm máximo desde el fondo de rebajo.
-Fecha de creación: Presionar DATE JMA o modificación de cada campo de la fecha mostrada.
-Ángulo de ensamblaje: desplazamiento de los diferentes ángulos presionando el botón **A**
-Utilización o no del juego de listones: elección presionando el botón **B**
-Tipo de contera: Elección entre 4 conteras, después de haber presionado el botón **C**
-Tamaño de grapas: Elección después de haber presionado el botón **D** Todos estos valores son modificables a posteriori, presionando la tecla (o la visualización) correspondiente. Las modificaciones sólo afectan a la ficha del artículo y no a la ejecución en curso.

La CS4008 puede almacenar hasta 3000 artículos.

Para crear un nuevo artículo, presionar la tecla **NUEVO**. Se borrarán todos los parámetros La fecha se actualizará. Introduzca sus parámetros, introduzca un nombre de artículo no vacío y valide (**V).** Si ya existe un artículo con el mismo nombre, aparecerá una pantalla de advertencia. Confirme el reemplazo o anule y continúe el proceso cambiando el nombre del artículo.



BUSCAR NUEVO SUPRIMIR VALIDAR

Presionando la tecla **>EXEC**, podrá ejecutar los parámetros de la ficha de artículo hacia la pantalla de ejecución (486 o 3099 según la parametrización preferente).

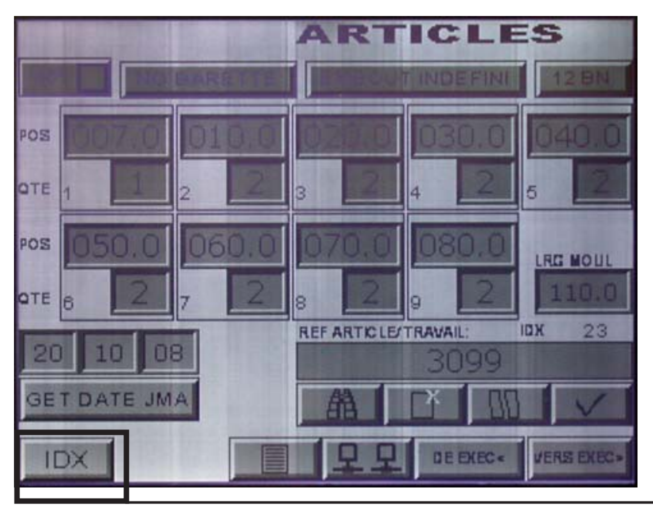
Presionando la tecla **EXEC<**, podrá recordar en la ficha de artículo los parámetros de ejecución del trabajo en curso.

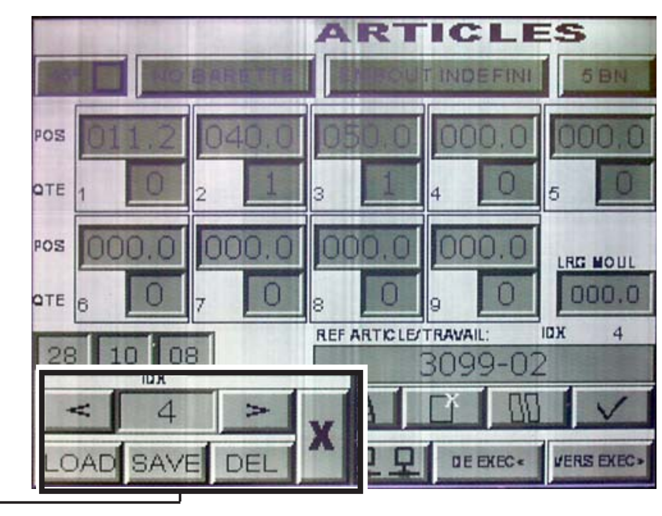
OPERACIONES EN LA BASE DE ARTÍCULOS

Para BUSCAR un artículo en la memoria, presionar el nombre del artículo. Aparecerá un teclado alfanumerico. Introducir el nombre y validar. Presionar después la tecla BUSCAR.
Si el artículo existe, se mostrarán los parámetros del artículo. Si no, aparecerá un mensaje ARTÍCULO INEXISTENTE.
Para SUPRIMIR un artículo de la memoria, presionar la tecla SUPRIMIR

Para MODIFICAR un artículo, cambiar los parámetros deseados y validar. Aparecerá una pantalla de confirmación. Confirmar o volver a la ficha de artículo.

Para COPIAR: señalar el artículo que hay que copiar (introducir el nombre y después BUSCAR).
Modificar el nombre y después VALIDAR

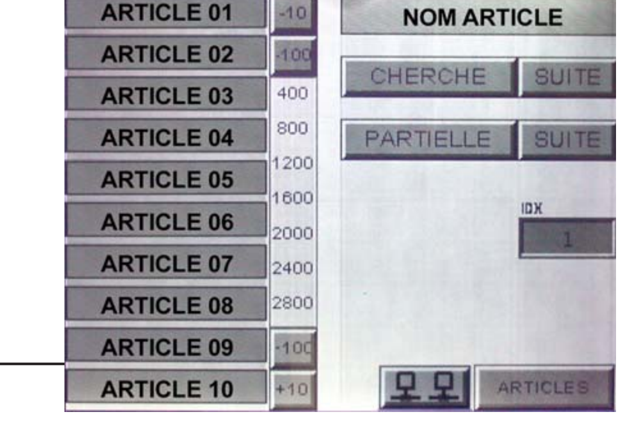




Presionando la tecla IDX, aparecerá una nueva pantalla, que permitirá que se desplieguen uno a uno los artículos memorizados.

Presionando el botón **LISTA DE LOS ARTÍCULOS**, una pantalla muestra los artículos de la memoria, por lista de 10 nombres.





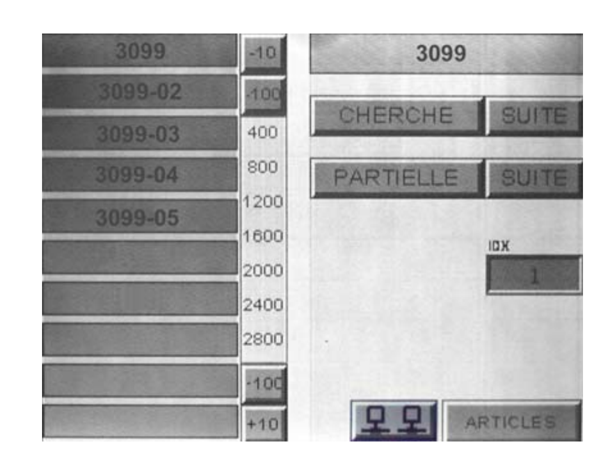
Se puede desplazar el índice de la página de los 10 artículos mostrados presionando +10 (10 artículos más abajo), +100 (100 artículos más abajo), -10 (10 artículos más arriba), -100 (100 artículos más arriba).
Se puede introducir también directamente el valor del índice de visualización **IDX**. También se puede ir a un valor predefinido 400/800/1200/1600/2000/2400/2800 presionando el elevador.
NOTA: Un nuevo artículo creado ocupará el lugar del primer emplazamiento vacío. Un artículo suprimido libera un emplazamiento. Por tanto, los artículos no se almacenan obligatoriamente en el orden de creación.

Para buscar un artículo en la memoria a partir de la lista de artículos, introducir el nombre después de haber presionado el campo **NOMBRE DE ARTÍCULO y validar con la tecla ENT del teclado numérico.** Presionar después la tecla BUSCAR para buscar este artículo en el conjunto de las 3000 fichas de la base de artículos.

Presionando uno de los 10 nombres de la lista, recuperará la ficha de artículo con el artículo seleccionado. Presione después **>EXEC** para ejecutarlo

Podrá buscar todos los artículos que empiecen por un nombre de artículo.

Ejemplo: 3099 y 3099-02 son dos artículos diferentes. Con la tecla **PARCIAL** podrá buscar todos los artículos que comiencen por 3099.

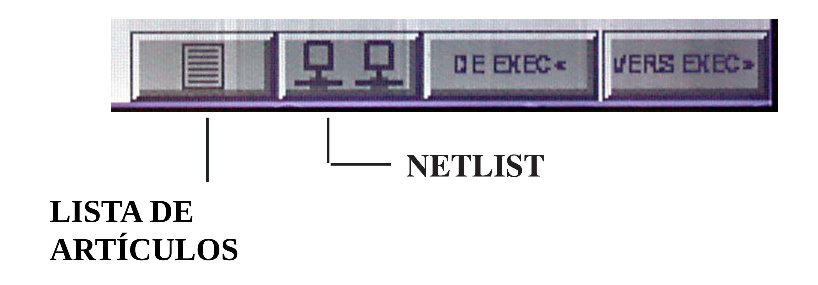


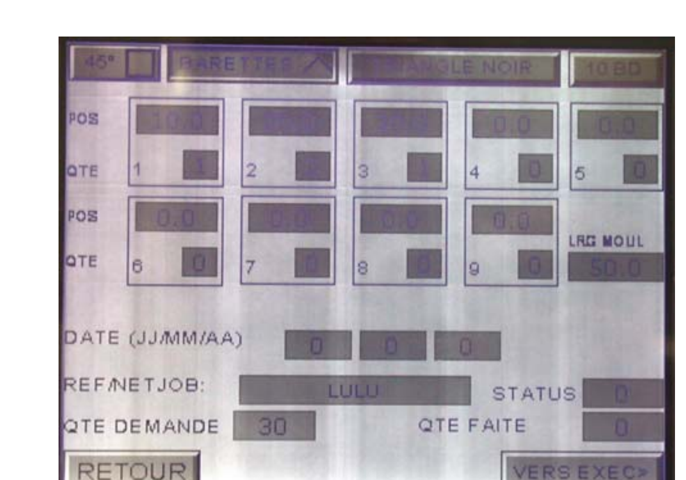
RED NETLIST

Esta parte sólo es funcional si la máquina está conectada a un PC/SERVIDOR que distribuirá el trabajo que hay que realizar en un parque de máquinas.
El principio es el siguiente:
El PC/Servidor registra una lista de pedidos y organiza una lista de Trabajos en función de las distintas prioridades.
El servidor propone, en función del tipo de máquina (sierra/ensambladora), y de una base el trabajo que hay que hacer: una lista de espera de 10 Trabajos.
Un trabajo está definido por:

- · Su NOMBRE
- · Sus Parámetros de ensamblaje (eventualmente).
- · La Cantidad solicitada.
- . Su Estatus: LIBRE (en espera)/SOLICITUD MÁQUINA (GET)/CUMPLIR SOLICITUD (ACK)/HECHO (DONE).

· La cantidad ya hecha.
-La máquina solicita la lista de Trabajos en Espera.
- El PC/SERVIDOR envía una lista de 10 Trabajos de su lista de pedidos, en función de los distintos parámetros y prioridades.
-El operador selecciona GET-Solicitud de recepción de Trabajos. Una máquina puede solicitar de 1 a 10 Trabajos.
-El PC/SERVIDOR envía la lista de los 10 Trabajos, con la respuesta ACK si la solicitud es aceptada. Ésta podría ser rechazada, por ejemplo, si el pedido se anula, o si otra máquina ya ha cogido el trabajo.
-La máquina realiza total o parcialmente el trabajo.
-El operador introduce la cantidad ejecutada y después un requerimiento DONE-trabajo Trabajos terminados. DONE sólo se puede ejecutar si el trabajo ha sido solicitado y realizado.
Se pueden realizar (DONE) varios trabajos durante el requerimiento de la máquina.
- El PC/SERVIDOR registra el trabajo, aunque sea parcial, libera los Trabajos DONE, y regenera una lista de los 10 Trabajos siguientes en espera, y así sucesivamente.
-Las máquinas se conectan a través de un cable dered (tipo ethernet CAT5) a un PC servidor.

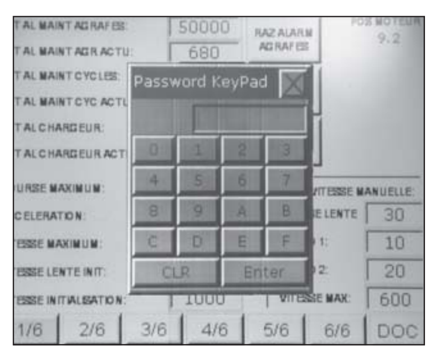




A partir de la ficha de artículo, presionar «NETLIST»
Presione «UPDATE» para actualizar la lista.
Haga su solicitud GET/ACK o DONE.
Presione «UPDATE» para actualizar la lista.
Ejecute el trabajo y presione «UPDATE» para actualizar la lista.
Puede utilizar los parámetros de ejecución de la NETLIST.
Para visualizar los parámetros de un trabajo, presione el nombre del trabajo.
Después presionar «>EXEC». La máquina se regula con los parámetros del Job de la NETLIST.
De lo contrario, ejecute el Job con sus propios parámetros, o un artículo de memoria. También puede ejecutar «DONE».

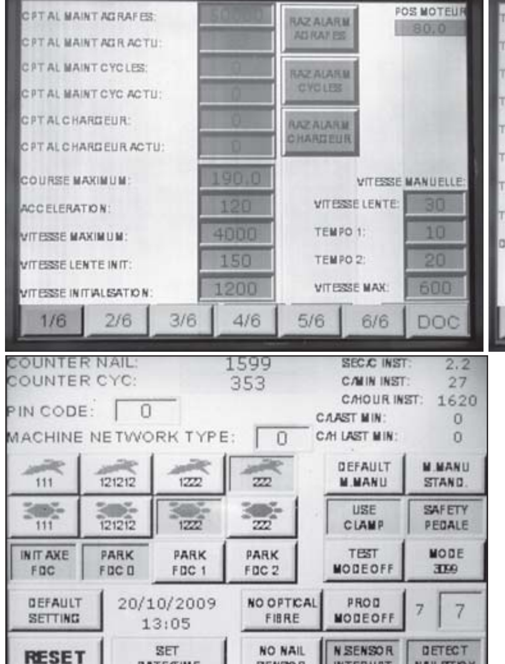

LA PARTE NETWORK ES INDUCIDA A EVOLUCIONAR - VER EVOLUCIÓN DE «Cassese BarCod»

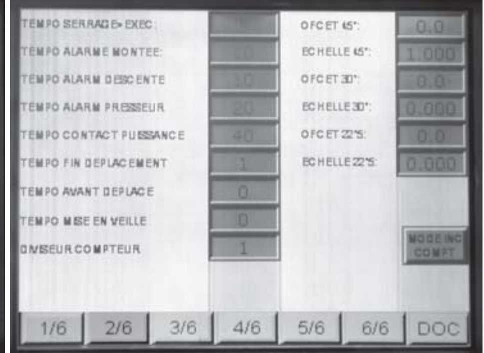
6) PARÁMETROS



Presionando la tecla F4- se accede a la sección PARÁMETROS. El acceso a los diversos parametrajes de la CS4008XL está estructurado de forma jerárquica por nivel de usuario. La solicitud del código de usuario se hace cuando se intenta modificar una opción (páginas de los parámetros). El nivel de usuario permanece activo mientras la máquina está apagada.

Nivel 1-código 5000-Usuario primer nivel: RESET DE LAS ALARMAS, AJUSTE DE LA HORA, INTERACCIÓN DE LAS MODIFICACIONES DE FICHAS Y/O MODIFICACIONES.
Nivel 2-código 9059-Usuario segundo nivel: OFFSET/RATIO/VELOCIDAD/TEMPO...
Nivel 3-código 5000-Usuario tercer nivel: operación en BASE DE ARTÍCULO (parámetros página 5)
Nivel 4-código XXXX- Acceso total para SAV CASSESE (modificación de los Stats Ciclos/Grapas, lectura/escritura directa en DataBase).



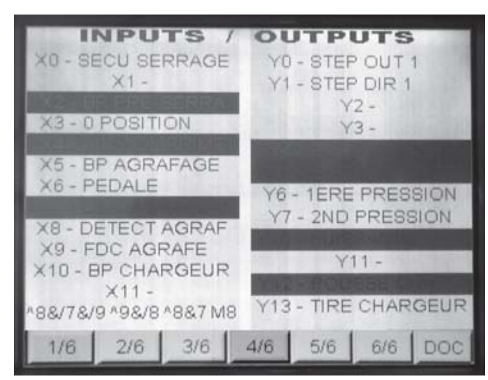


Las páginas 1, 2 y 3 corresponden a diversos parámetros de la máquina.

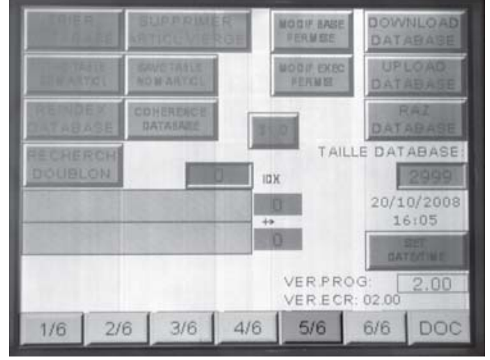
No modificar sino es a petición del SAV CASSESE

La página 3 le permite definir las preferencias de funcionamiento de la máquina. Las principales opciones son:
-MODO 3099/486 preferente.
-INC/DEC contador de ciclo.
-Modo de Fallos Manual/Auto en la puesta bajo tensión.
-Modo de grapado 111, 1212, 122 (primera presión y sobrepresión). El modo de grapado definirá el uso de la primera presión (fuerza menor) y de la segunda presión (fuerza más potente).

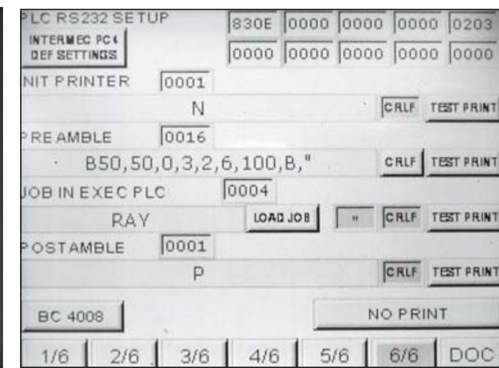
111: la máquina sólo utiliza la primera presión (molduras blandas).
1212: la máquina utiliza la primera presión y después la segunda en cada grapado.
1222: La máquina utiliza la segunda presión y después, sólo en apilamiento, la segunda presión (ahorro de tiempo).
222: que la presión principal, Madera muy dura, gran ahorro de tiempo.



La página 4 permite visualizar las Entradas/Salidas. Esta página es funcional, incluso en el funcionamiento continuo de la máquina.



La página 5 permite gestionar la base de artículos: **Utilizar sólo bajo a petición de SAV CASSESE.**



La página 6 : Impresora regulando.

MANTENIMIENTO

Nota importante:
Antes de cualquier intervención en los elementos mecánicos de la máquina o su armario eléctrico, con el fin de garantizar su seguridad, es obligatorio desconectar la máquina de la red eléctrica y neumática.

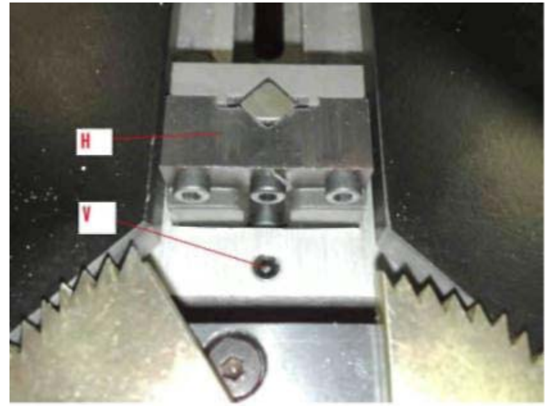
1. Mantenimiento programado:

Con el fin de preservar su material Cassese y de que conserve todas sus cualidades, se recomienda proceder periódicamente a un mantenimiento preventivo de su máquina. Por esta razón, su máquina Cassese, a cada 50000 grapas mostrará un mensaje de alarma que le preguntará si desea proceder al mantenimiento del bloque distribuidor. El mensaje « mantenimiento de grapa » le indicará que es el momento de proceder a la limpieza del bloque H de distribución. En el capitulo « reinicializacion de la alarma de mantenimiento grapa» .Proceda entonces con el mantenimiento tal y como se describe en el capítulo « mantenimiento del bloque H », después reinicialice la alarma como se explica en el capítulo « reinicialización de la alarma de mantenimiento de grapa ».

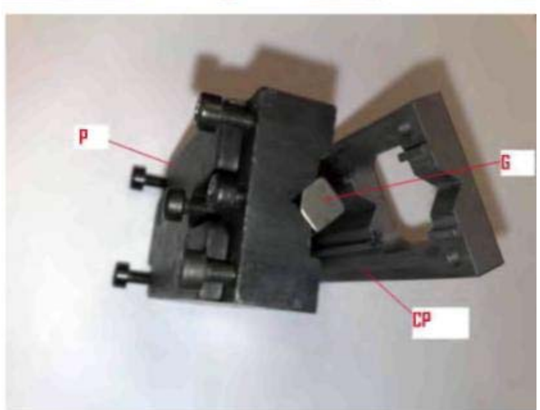
2. Mantenimiento del bloque H:

Con el fin de proceder a la limpieza del bloque H o simplemente desencasquillar la máquina, le aconsejamos seguir el siguiente proceso:

- Hágase del tubo de grasa y la llave Allen de 2.5mm suministrados con la máquina.
- Con la ayuda de la llave Allen de 2,5mm aflojar el tornillo V de bloqueo del bloque H.
-Tire del bloque H hacia arriba para sacarlo de su emplazamiento. Si el bloque H está encasquillado, siga el proceso « desbloqueo del martillo ».



-Una vez extraído el bloque de la máquina, desatornille con la ayuda de la llave Allen de 2.5mm los seis tornillos que integra y sepárelo en tres partes: la guía fija G, la placa P y la contraplaca CP.
-Limpie cada una de las piezas con la ayuda de un trapo limpio. Inspecciónelas una a una, ya que están prohibidas las rebabas. En caso de daño interno, se podrá utilizar una lima fina para eliminar cualquier abombamiento en la pieza negra (placa P). Cuidado, en ningún caso es necesario « atacar la pieza » ni reducirle las dimensiones con la lima, so pena de estropear la máquina. La única solución sería entonces reemplazar el bloque distribuidor (referencia de pedido: Z817).



-Vuelva a montar los tres componentes del bloque, la guía fija G debe estar frente a la ventana de la contraplaca CP.
-Introduzca una nuez de grasa en la base del bloque distribuidor como en la ilustración contigua.
-Inserte de nuevo el bloque en la máquina, la ventana hacia arriba, lado del cargador. Asegúrese de que esté bien metida, no debe sobrepasar las tablas negras.
-Apriete con la ayuda de la llave Allen de 2,5mm el tornillo de bloqueo del distribuidor.



3. Reinicialización de la alarma de mantenimiento de grapa:



Después de haber procedido al mantenimiento del bloque de distribución, presione el botón F4 con el fin de acceder a las páginas de parámetros de la máquina. En la página 1 presione el botón « RAZ ALARMA DE GRAPAS ». La máquina le pedirá entonces un código de acceso, introduzca el código 5000 y después valide con la ayuda de la tecla « ENTER » para reinicializar el mensaje de alarma.

4. Otro mantenimiento necesario:

Se recomienda también vigilar el estado de limpieza de la máquina, controle el estado del filtro del ventilador del armario eléctrico, la limpieza del armario. En caso de suciedad, utilice un aspirador para limpiar el interior del armario. El aire comprimido está prohibido. En la boca del ventilador hay colocado un filtro, desmontarlo para inspeccionarlo y limpiarlo. En caso de lavarlo con agua clara, dejarlo que se seque por completo antes de volverlo a instalar en la máquina y evitar así cualquier proyección de agua en ésta.

Para la limpieza de la CS4008 (mesa o armazón) no utilizar soluciones acuosas, productos lubricantes o un spray siliconado que puedan ser utilizados para eliminar la suciedad y los residuos de cola. ¡No rociar la máquina! Vaporizar el producto en un trapo suave y después utilizar este trapo para la limpieza. Está prohibido el uso de disolventes. Las dos medias mesas de esta máquina están constituidas de estratificado integral, este material tiene la ventaja de que no sufre corrosión y presenta poca adherencia de la cola de carpintero. Para su limpieza evite utilizar herramientas puntiagudas que pudieran dañar la superficie, esto haría que la mesa se volviera porosa y favorecería la adherencia de la cola.

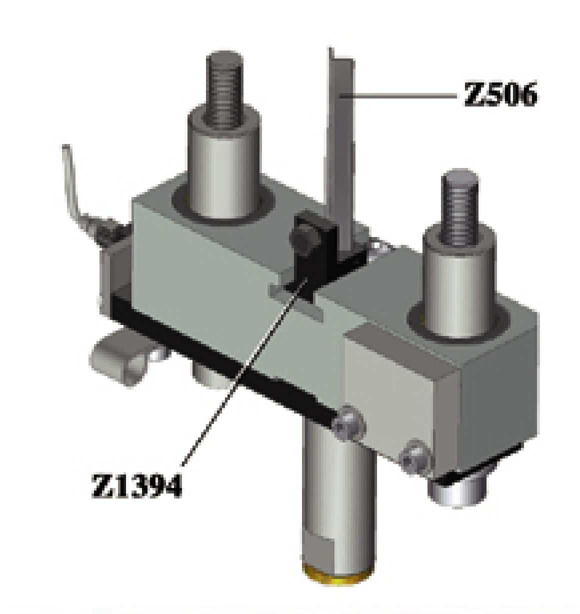
El conjunto mecánico que permite mover la posición de grapa desde delante hacia atrás no necesita ningún mantenimiento especial. Sólo la columna vertical que contiene la estructura soporte debe estar lubrificada (utilizar aceite de motor 15W40). Ponga unas cuantas gotas de aceite en la base de la columna y después lleve a cabo unos cuantos engrapados con el fin de que el aceite penetre en el tubo de la columna. Lleve a cabo esta lubricación al menos una vez al año, reducir este intervalo si es necesario o en caso de utilización intensiva. Como cualquier máquina que lleve elementos mecánicos y eléctricos, está formalmente prohibido exponerla a proyecciones de agua. Se tiene que utilizar o emplazar en locales templados al abrigo de una humedad, un frío o un calor excesivos. La utilización de consumibles no adaptados anula la garantía. Salvo autorización especial, todo desmontaje (que no sea el descrito en el presente manual) realizado por una persona no habilitada anulará la garantía. Las piezas siguientes se consideran consumibles. Su desgaste no estará cubierto por la garantía y la duración de su vida estará directamente relacionada con el buen uso que se haga de la máquina:

Z506	martillo
Z1783	elastómero amarillo 30mm
Z1791	elastómero verde 30mm
Z1813	triángulo blanco
Z1814	triángulo negro

Le recomendamos que haga revisar su material Cassese una vez al año por su distribuidor Cassese, pudiéndose reducir este intervalo en caso de uso intensivo.

La garantía no cubre el coste de una revisión, se trata de una operación normal de mantenimiento.

5. **Desbloqueo del martillo:**



El martillo (referencia Z506) es una especie de grapa larga (de unos cinco centímetros) que se encuentra en el bloque de distribución debajo del nivel del cargador. Un gato lo empuja hacia arriba con el fin de clavar la grapa en la madera.

Este martillo se puede torcer o atrancar en caso de mal uso de la máquina (utilización de consumibles no adaptados, madera demasiado dura, posición de grapado no adaptada…). Lleva un hueco (en su parte baja) en el que se coloca la extremidad de un tornillo especial (referencia Z1394). En efecto, este tornillo dotado de una contera sobre muelle normalmente se contraerá y soltará el martillo en el caso de que éste se atranque en el bloque H, haciendo posible su desprendimiento.

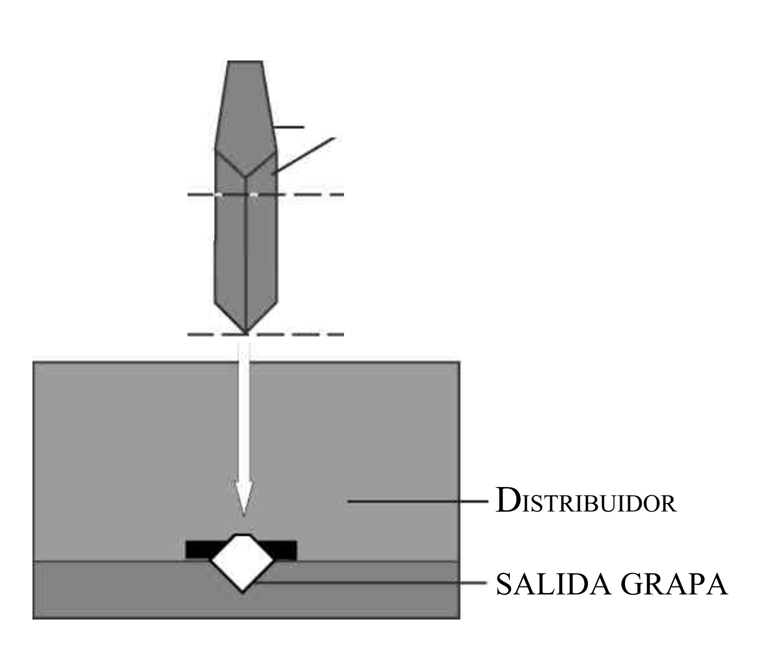


Si una vez que se ha soltado el bloque todavía es imposible sacarlo hacia arriba es porque el martillo sigue bloqueado por el tornillo Z1394. **No es necesario desmontar el tornillo de bloqueo.** Una simple manipulación le permitirá desbloquear el martillo. Para esto ponga las manos planas en la estructura soporte de aluminio donde se encuentra el prensador. Presione con un golpe seco hacia abajo, varias veces si es necesario. Un chasquido le indicará que el tornillo se ha soltado del martillo. Entonces será posible extraer el bloque distribuidor y proceder a su mantenimiento como en el capítulo « mantenimiento del bloque H ».

6. **Extracción de una grapa encajada en el distribuidor:**

Durante un ensamblaje es posible que una grapa se encaje en el distribuidor y no sea empujada hacia la moldura (por ejemplo, en caso de relajamiento inopinado del pedal o de presión muy insuficiente). En ese caso, la parte alta de la grapa quedará visible a nivel de la salida del distribuidor y el cargador no se podrá retirar. El mensaje « incidente de grapa » o « fallo de grapa subida » o « fallo de grapa bajada » podrá aparecer entonces en la pantalla.

Utilice la herramienta repeledora de grapas incluida en la caja de accesorios de la máquina. Proceda como sigue:



1-Desconectar el aire de la máquina.
2-Insertar la herramienta repeledora de grapas con el fin de empujarla hacia abajo. No dejar que la herramienta penetre más de seis milímetros en el distribuidor.
3-Pruebe a quitar el cargador de nuevo.

Si es imposible introducir la herramienta repeledora de grapas es porque tanto el martillo como la grapa están atascados en la posición alta. Aplique entonces el proceso « mantenimiento del bloque H ».

GUÍA DE REPARACIONES:

A continuación encontrará las respuestas a las preguntas y problemas más corrientes con los que se pueden enfrentar los usuarios de la máquina CS4008.

No se enciende nada, la pantalla permanece apagada cuando se libera la parada de urgencia.



>Compruebe, por ejemplo, enchufando otro aparato en lugar de la máquina, que la alimentación de la toma en la que se ha conectado no está defectuosa.
>Abra la puerta de la máquina, compruebe que el disyuntor esté en posición « I », si está apagado (botón hacia abajo), trate de volver a encenderlo. Si se desconectara de nuevo, le rogamos que se ponga en contacto con su distribuidor más cercano con el fin de hacer una valoración.

Para su información, la toma interna situada en el armario eléctrico está destinada a la conexión de un lector de códigos de barras. La conexión de otro aparato demasiado potente puede hacer que la máquina se desconecte, desenchufe el aparato, llegado el caso, antes de reinicializar el disyuntor. En esta toma sólo está permitido conectar un aparato tipo lector de códigos de barras.

La máquina muestra el mensaje « alarma falta de aire » y deja de grapar.

> Regular la presión de aire del compresor o de la máquina.

La máquina muestra el mensaje « mantenimiento de grapa ».

> Vaya al capítulo « mantenimiento programado ».

La máquina muestra el mensaje « pedal y pre-fijación ».

> El botón de prefijación se ha quedado en la posición « ON » durante un intento de grapado por haber presionado el pedal, ponerlo en « OFF » antes de haber presionado el pedal.

Durante la presión en el pedal, la máquina bloquea las molduras con la ayuda de las grifas y después las suelta y no tira la grapa. Muestra el mensaje « seguridad de fijación ».

>La mesa se ha quedado atrás (mango no lo bastante apretado) y ya no permite una buena sujeción de las molduras, repetir el proceso de pre-fijación.
>El proceso de pre apriete no se ha hecho correctamente, repetirlo siguiendo las instrucciones del capítulo « AJUSTE DE LA MESA DESLIZABLE página 3 ».

La máquina parece tirar las grapas normalmente pero se muestra el mensaje « no hay grapas ».

>El cargador está vacío, reemplácelo y después intente hacer el ensamblaje de nuevo.
>El distribuidor está atascado y no permite que las grapas entren en el distribuidor, aplique el proceso « mantenimiento del bloque H ».
>El martillo está roto, aplique el proceso « mantenimiento del bloque H », cuando el distribuidor esté desmontado controle el martillo, que no debe estar desportillado ni torcido.

La máquina parece tirar las grapas normalmente pero las grapas no están completamente clavadas.

>El martillo está roto, aplique el proceso « mantenimiento del bloque H », cuando el distribuidor esté desmontado controle el martillo, que no debe estar desportillado ni torcido.
>La moldura es demasiado baja y demasiado estrecha, por tanto, el prensador vertical no la sostiene correctamente porque éste toca los topes. Utilice « el juego de listones » para grapar esta moldura. (EMPLEO DEL JUEGO DE LISTONES página 5)
>La presión de aire es insuficiente, regule la presión del compresor o de la máquina si es necesario.
>La moldura no está bien pegada a la mesa durante el engrapado, compruebe que la posición de engrapado ofrece una buena estabilidad al prensador superior y que la moldura estaba correctamente aplicada en la mesa.
>Si utiliza la máquina en una mesa de apoyo del bastidor, compruebe que ésta no levante las molduras, en ese caso, regule los niveles de su mobiliario o de la máquina (los pies debajo del armazón de la máquina son ajustables).
>El pedal ha sido soltado demasiado pronto. Repetir el engrapado manteniendo el pedal hasta que el ciclo se termine por sí solo.

La máquina se bloquea, el prensador vertical al presionar la moldura acaba por soltar la presión y después muestra el mensaje « fallo de grapa subida ».

>La presión de aire es insuficiente, regule la presión del compresor o de la máquina si es necesario, no sobrepasar los ocho bars.
>La madera es demasiado dura, puede tratar de aumentar la presión, no sobrepasar los ocho bars.
>Utilice grapas de « madera dura » si no era ése el caso.
>Trate de utilizar grapas menos altas o disminuir el número de grapas en la posición bloqueante (en el caso de un apilamiento).
>El martillo está torcido y atrancado, aplique el proceso « mantenimiento del bloque H », cuando el distribuidor esté desmontado controle el martillo, que no debe estar desportillado ni torcido.
>La distancia entre el prensador y la moldura es bastante importante, le rogamos que ajuste la altura del soporte prensador regulable con la ayuda de la clavija, ésta debe ser inferior a 5 centímetros.

La máquina se bloquea, el prensador vertical al presionar la moldura acaba por soltar la presión y después muestra el mensaje « fallo bajada prensador ».

>La distancia entre el prensador y la moldura es bastante importante, le rogamos que ajuste la altura del soporte prensador regulable con la ayuda del passador a anilla ésta debe ser inferior a 5 centímetros.
>El pedal ha sido soltado demasiado pronto. Repetir el engrapado manteniendo el pedal hasta que el ciclo se termine por sí solo.
>La velocidad de bajada del prensador es demasiado escasa, utilice el regulador de velocidad situado en el lado de la máquina para aumentarla.

La máquina se bloquea y muestra el mensaje « inicio de trayecto de grapa » o el mensaje « fallo de grapa bajada ».

- El sensor que informa a la máquina de que el martillo está en posición baja envía la información de que el martillo no ha vuelto a bajar. Aplique el proceso « mantenimiento del bloque H » para tratar de desbloquear el martillo.

La grapa se rompe en la madera.

- La madera es demasiado dura, utilice grapas de madera dura.

Las partes traseras están manchadas.

- El distribuidor está lleno de grasa, aplique el proceso « mantenimiento del bloque H », durante este mantenimiento tenga cuidado en quitar todo exceso de grasa, hacer algunos engrapados en las caídas si es necesario con el fin de evacuar el excedente y después secar la parte de encima del bloque H.

La manipulación de las molduras es difícil.

- El prensador horizontal (las grifas) está demasiado apretado contra las molduras. Por favor, repita el proceso de pre-fijación del capítulo « AJUSTE DE LA MESA DESLIZABLE página 3 ».

Los ángulos están desplazados.

>Procure colocar bien la primera moldura contra el tope B1 (fig 2 página A), vaya al capítulo « AJUSTE DE LA MESA DESLIZABLE página 3 » para ver más.
>Compruebe que la presión de las grifas es suficiente, utilice el regulador « presión grifa » para ajustarla.

Se muestra el mensaje « base de artículo corrompida ».

- Presione la tecla F4 y después seleccione la página 5. Presione el botón « reindex database ». La máquina le pedirá un código, introduzca el código «0721», después de la validación con la tecla ENT, comenzará la reindexación. Esta operación puede durar varios minutos, ya que la base de artículos comprende 3000 artículos.

En el caso de que ninguna de las anteriores manipulaciones dé un resultado mejor, le rogamos que se ponga en contacto con su distribuidor Cassese más próximo. También puede contactarnos directamente en nuestro sitio www.cassese.com